ヒューマンハードウェアのマキタ
人の暮らしとすまいのために……

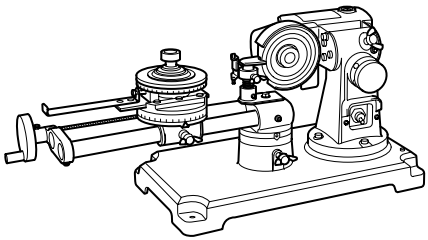
makita

チップソー研磨機

(木工用チップソー専用)

取扱説明書

モデル 9803



本機はシングル絶縁構造ですので必ず接地（アース）してください。

このたびは**チップソー研磨機**をお買い上げ賜わり厚くお礼申し上げます。
ご使用に先立ち、この取扱説明書をよくお読みいただき本機の性能を十分ご理解の上で、適切な取り扱いと保守をしていただいて、いつまでも安全に能率よくお使いくださるようお願い致します。
なお、この取扱説明書はお手元に大切に保管してください。

主要機能

モデル / 主要機能	9803	
電動機	直巻整流子電動機	
電圧	単相 100V	
電流	2A	
周波数	50-60Hz	
消費電力	190W	
回転数	5,500min^{-1} (回転 / 分)	
本機寸法	長さ 546mm ×幅 200mm ×高さ 236mm	
研磨能力	外径	120 ～ 500mm
	台金の厚み	4mm まで
質量	11kg	

・ 本機は木工用チップソー専用の研磨機です。
・ 改良のため、主要機能および形状などは変更する場合がありますので、ご了承ください。

注意文の ⚠警告 ・ ⚠注意 ・ 注 の意味について

ご使用上の注意事項は ⚠警告 と ⚠注意 ・ 注 に区分していますが、それぞれ次の意味を表します。

⚠警告 ：誤った取り扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。

⚠注意 ：誤った取り扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。
なお、⚠注意 に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載していますので、必ず守ってください。

注 ：製品および付属品の取り扱い等に関する重要なご注意。

安全上のご注意

JPA001-9

- 火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる「安全上のご注意」を必ず守ってください。
- ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてをよくお読みの上、指示に従って正しく使用してください。
- お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。

⚠警告

安全作業のために：
ご使用前に取扱説明書を必ずよくお読みください。

1. 作業場は、いつもきれいに保ってください。
- ちらかった場所や作業台は、事故の原因となります。

2. 作業場の周囲状況も考慮してください。
- 電動工具は、雨ざらしにしたり、湿った、又はぬれた場所で使用しないでください。
- 作業場は十分に明るくしてください。
- 可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。

3. 感電に注意してください。
- 電動工具を使用中、身体を、アースされているものに接触させないようにしてください。(例えば、パイプ、暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫などの外枠)

4. 子供を近づけないでください。
- 作業者以外、電動工具やコードに触れさせないでください。
- 作業者以外、作業場へ近づけないでください。

5. 使用しない場合は、きちんと保管してください。
- 乾燥した場所で､子供の手の届かない安全な所、又は鍵のかかる所に保管してください。

6. 無理して使用しないでください。
- 安全に能率よく作業するために、電動工具の能力に合った速さで作業してください。

7. 作業に合った電動工具を使用してください。
- 小型の電動工具やアタッチメントは、大型の電動工具で行なう作業には使用しないでください。
- 指定された用途以外に使用しないでください。

8. きちんとした服装で作業してください。
- だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は、回転部に巻き込まれる恐れがあるので着用しないでください。
- 屋外での作業の場合には、ゴム手袋と滑り止めのついた履物の使用をお勧めします。
- 長い髪は、帽子やヘアカバーなどで覆ってください。

9. 保護めがねを使用してください。
- 作業時は、保護めがねを使用してください。また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。

⚠警告

10.防音用保護具を着用してください。
- 騒音の大きい作業では、耳栓、耳覆い（イヤマフ）などの防音用保護具を着用してください。

11.集じん装置が接続できるものは接続して使用してください。
- 電動工具に集じん機などが接続できる場合は、これらの装置に確実に接続し、正しく使用してください。

12.コードを乱暴に扱わないでください。
- コードを持って電動工具を運んだり、コードを引っ張って電源コンセントから抜かないでください。
- コードを熱、油、角のとがった所に近づけないでください。

13.材料を加工する工具では、加工する材料をしっかりと固定してください。
- 加工する材料を固定するために、クランプや万力などを利用してください。手で保持するより安全で、両手で電動工具を使用できます。（加工する材料を動かす製品は除く。）

14.無理な姿勢で作業をしないでください。
- 常に足元をしっかりさせ、バランスを保つようにしてください。

15.電動工具は、注意深く手入れをしてください。
- 安全に能率よく作業していただくために、刃物類は常に手入れをし、よく切れる状態を保ってください。
- 注油や付属品の交換は、取扱説明書に従ってください。
- コードは定期的に点検し、損傷している場合は、お買い求めの販売店、又は当社営業所に修理をお申し付けください。
- 延長コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合には交換してください。
- 握り部は、常に乾かしてきれいな状態に保ち、油やグリースなどが付かないようにしてください。

16.次の場合は、電動工具のスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。
- 使用しない、又は修理する場合。
- 刃物、砥石、ビットなどの付属品を交換する場合。
- その他危険が予想される場合。

17.調節キーやレンチなどは、必ず取りはずしてください。
- 電源を入れる前に、調節に用いたキーやレンチなどの工具類が取りはずしてあることを確認してください。

18.不意な始動は避けてください。
- 電源につないだ状態で、スイッチに指を掛けて運ばないでください。
- 電源プラグを電源コンセントに差し込む前に、スイッチが切れていることを確かめてください。

19.屋外使用に合った延長コードを使用してください。
- 屋外で使用する場合、キャブタイヤコード、又はキャブタイヤケーブルの延長コードを使用してください。

⚠警告

20.油断しないで十分注意して作業を行ってください。
- 電動工具を使用する場合は、取扱方法、作業の仕方、周りの状況など十分注意して慎重に作業してください。
- 疲れている場合は、使用しないでください。

21.損傷した部品がないか点検してください。
- 使用前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また所定機能を発揮するか確認してください。
- 可動部分の位置調整及び締付け状態、部品の破損、取付け状態、その他運転に影響を及ぼす全ての箇所に異常がないか確認してください。
- 破損した保護カバー、その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従ってください。取扱説明書に指示されていない場合は、お買い求めの販売店、又は当社営業所に修理をお申し付けください。スイッチが故障した場合は、お買い求めの販売店、又は当社営業所に修理をお申し付けください。
- スイッチで始動及び停止操作の出来ない電動工具は、使用しないでください。

22.正しい付属品やアタッチメントを使用してください。
- この取扱説明書及び当社カタログに記載されている付属品やアタッチメント以外のものを使用すると、事故やけがの原因となる恐れがあるので使用しないでください。

23.電動工具の修理は、専門店にお申し付けください。
- この製品は、該当する安全規格に適合しているので改造しないでください。
- 修理は、必ずお買い求めの販売店、又は当社営業所にお申し付けください。
- 修理の知識や技術のない方が修理すると、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やけがの原因となります。

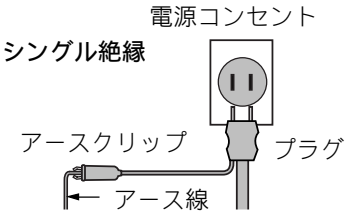
この取扱説明書は、大切に保管してください。

チップソー研磨機ご使用上の注意

先に電動工具としての共通の注意事項を述べましたが、チップソー研磨機として、さらに次に述べる注意事項を守ってください。

⚠警告

1. **本機はシングル絶縁構造ですので必ず接地（アース）してください。接地する場合は本機のベース部に付いているアースネジで行います。アース線に異常のないことを確認してください。**



- テスターや絶縁抵抗計をお持ちでしたらアース線と機械本体の金属部（外部）間の導通を確認してください。
- アース棒やアース板を地中に埋め込み、アース線を接続するような電気工事は電気工事士の資格が必要ですので最寄りの電気工事店に相談してください。
  ※ アース線をガス管に接続すると爆発の危険性があります。絶対にしないでください。

  また、接地と共に感電防止用漏電しゃ断器の設置された電源に接続されますことをおすすめします。
- 漏電しゃ断器や接地については、つぎの法規がありますので、ご参照ください。
  ※ 労働安全衛生規則　　第 333 条・第 334 条
  　電気設備の技術基準　第 18 条・第 28 条・第 41 条

2. **ホィールカバーを必ず取り付けてご使用ください。**
3. **ダイヤモンドホィールにひび・割れ・目詰りなどの異常がないことを確認してください。**
4. **ダイヤモンドホィール以外は使用しないでください。**
5. **作業前や、ダイヤモンドホィールを交換されたときには、ダイヤモンドホィールを空転させ、機械の振動やダイヤモンドホィールの面振れなどに異常がないことを確認してください。**
6. **超硬チップ以外のものを研磨しないでください。**
7. **回転させたまま放置しないでください。**
8. **水や研削液などをかけて使用しないでください。**

注

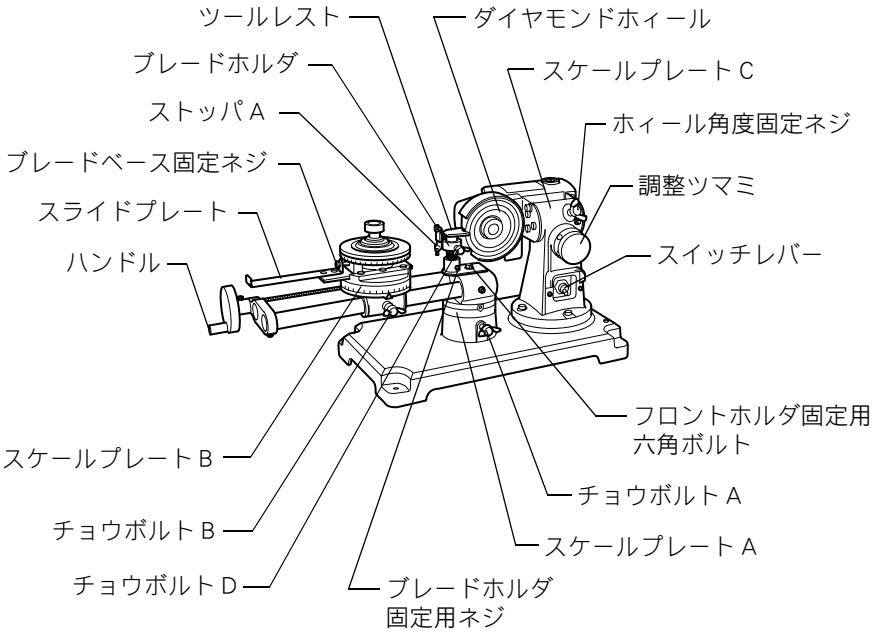
・ 電源が離れていて、延長コードが必要なときは、本機を最高の能率で支障なくご使用いただくために、十分な太さのコードをできるだけ短くお使いください。

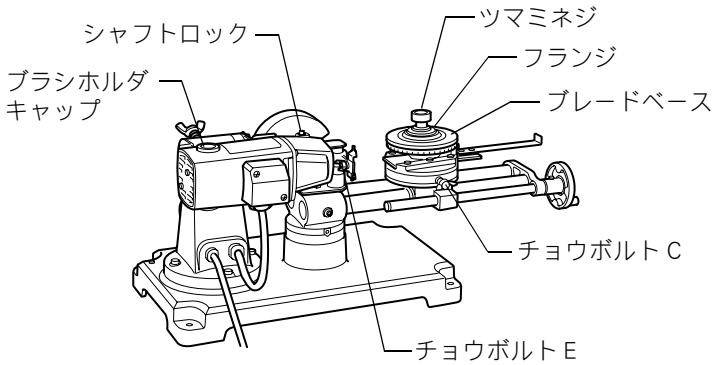
使用できるコードの太さ（公称断面積）と最大長さの関係

コードの太さ（導体公称断面積）	銘板記載の定格電流値で使用できる最大の長さ		
	～ 5A	5 ～ 10A	10 ～ 15A
0.75mm^2	20m	—	—
1.25mm^2	30m	15m	10m
2.0mm^2	50m	30m	20m

・ 延長コードは本機のコードと同じような被ふくを施したコードを使用してください。

各部の名称および標準付属品





標準付属品

- リング 15
  （外径 16・19・20・25mm ） 各 1
  ※外径 25.4mm のリングは本機に
  取り付いています。
- スリーブ 15
  （外径 19・20mm 兼用）
- ストッパ B
- スパナ 10-13
- アウタフランジ
- ツールレスト L
- ドレッサストーン（＃ 600）
- ボックスレンチ 9
- ダイヤモンドホィール 80
  （本機取り付け）

別販売品のご紹介

・ **ダイヤモンドホィール 80**
粒度＃ 325 部品番号 A-20529
粒度＃ 325N 部品番号 A-17251
粒度＃ 600 部品番号 A-20535

・ **ブレードベースセット品**
チップソー外径 80mm ～ 115mm
研磨用
部品番号 191832-7

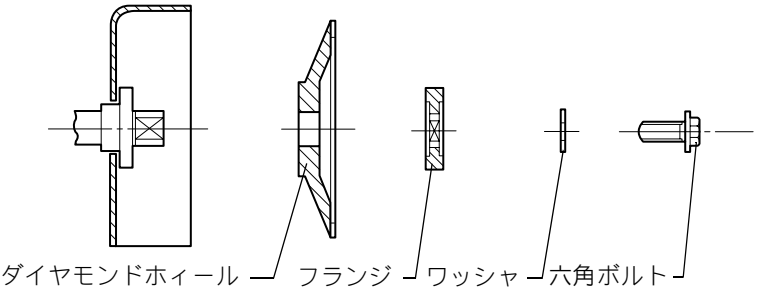
・ **ドレッサストーン（＃ 600 ）**
部品番号 A-24642

ダイヤモンドホィールの取り付け・取りはずし方

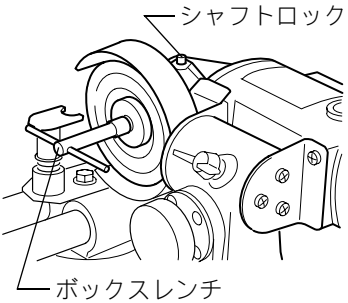
⚠警告

ダイヤモンドホィールの取り付け・取りはずしの際は、必ずスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。

・ 取り付け方は、スピンドルに**ダイヤモンドホィール→フランジ→ワッシャ→六角ボルト**の順に取り付け、シャフトロックを押し付けながらボックスレンチで六角ボルトをしっかり締め付けてください。



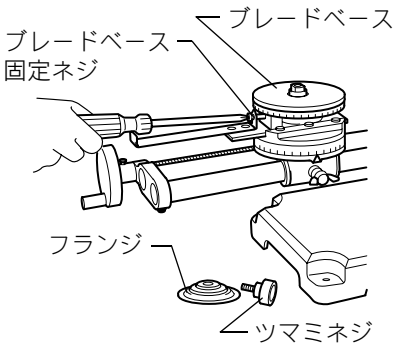
・ 取りはずす場合は、取り付け方の逆の要領で行ってください。



ブレードベースの高さ調整

（工場出荷時には、台金厚さ 1.5mm のチップソーを研磨するときの高さに合わせてあります。）

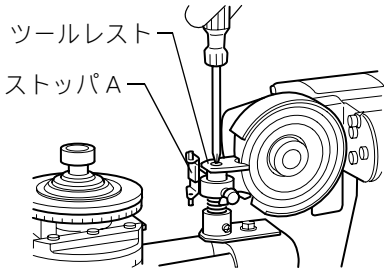
・ ツマミネジとフランジを取りはずし、ブレードベース固定ネジをゆるめ、ブレードベースを右に回して下がる所まで下げます。次にポインタをチップソーの台金の厚さに合わせてブレードベース固定ネジを締め付けてブレードベースを固定してください。



ツールレスト

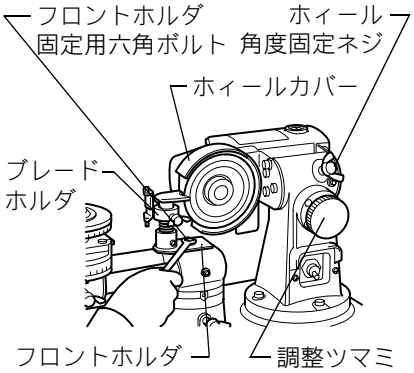
〈ノコ径 160mm 以上の場合〉

・ ツールレストを取り付けているサラ小ネジをはずし、ツールレストとスットパ A を取りはずしてください。ツールレストを元のように、サラ小ネジで取り付けてください。

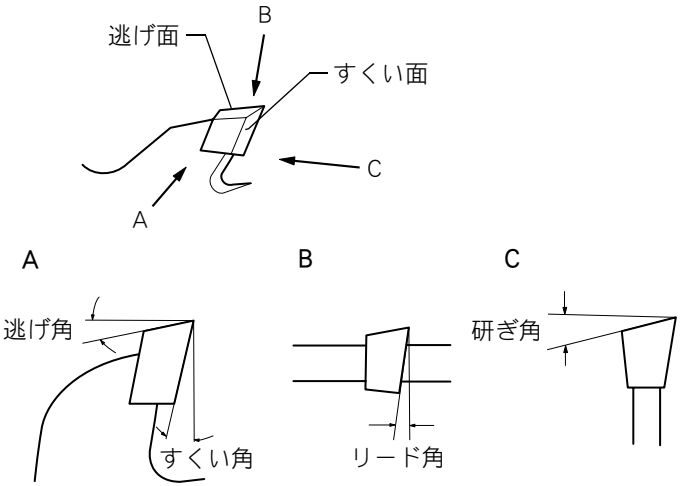


〈ノコ径 160mm 未満の場合〉

・ ホィール角度固定ネジをゆるめ、調整ツマミを回してホィールカバーを前方に傾けて、フロントホルダ固定用六角ボルトをゆるめてください。フロントホルダ、ブレードホルダと共にツールレストを取りはずしてください。



刃先の諸角度



すくい面の研磨

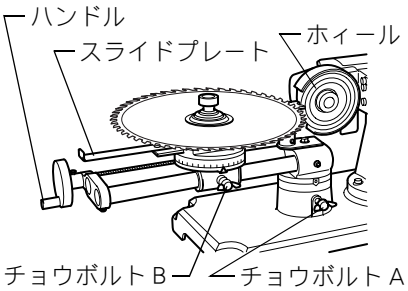
角度調整

- チョウボルトＢをゆるめ、ハンドルを回し、チップソーがホィールに接触しない位置にブレードベースを移動させてください。
- ブレードベースにチップソーの内径に合ったリング･チップソー･フランジ･ツマミネジの順に取り付けてください。

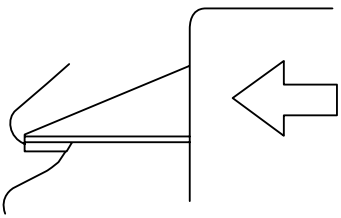
注

- **ツマミネジは、チップソーが回る程度に軽く締め付けてください。**

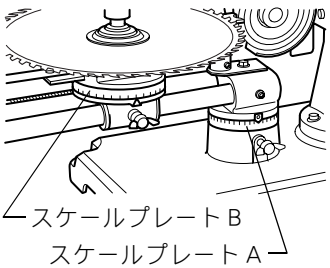
- スライドプレートをホイール側に押しつけ、チョウボルトＡをゆるめ、ハンドルを回して、ブレードベースをホィールの方へ移動させてください。



- すくい角が分らない場合は、ホィールにチップソーの研磨する面を合わせ、チョウボルトＡ・Ｂを締め付けてください。

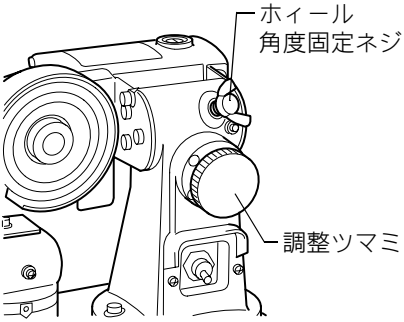


- 次にチョウボルトＣをゆるめ、スケールプレートＢの目盛をスケールプレートＡの同じ色の同じ目盛に合わせて、チョウボルトCを締め付けてください。



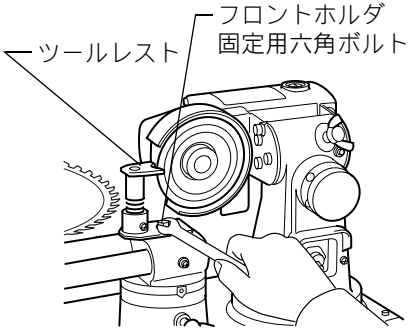
- すくい角が分っている場合、例えば 10° のときは、スケールプレートＡ・Ｂの赤色の目盛を 10° に合わせ、チョウボルトＡ・Ｃを締め付けて固定してください。

・ リード角がついている場合は、ホィール角度固定ネジをゆるめ、調整ツマミを回してリード角を合わせ、ホィール角度固定ネジを締め付けて固定してください。

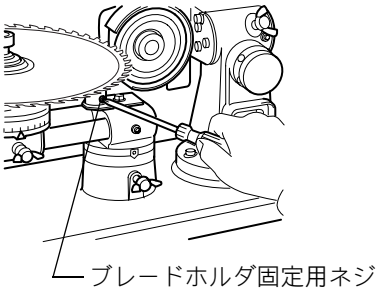


ツールレストの調整

・ チョウボルトＢをゆるめ、ハンドルを回して、ブレードベースを後に移動させてください。
ツールレストを取り付けているサラ小ネジとフロントホルダ固定用六角ボルトをゆるめて、ツールレストをできるだけホイール研磨面に近づけ、サラ小ネジと、フロントホルダ固定用六角ボルトを締め付けてください。



・ スライドプレートをホィール側に押しつけ、ハンドルをまわしてチップソーのチップ部がツールレストに十分のる位置までスライドベースを送ってください。
・ ブレードホルダ固定用ネジをゆるめ、ツールレストがチップ部に接触するようにしてブレードホルダ固定用ネジを締め付けてください。



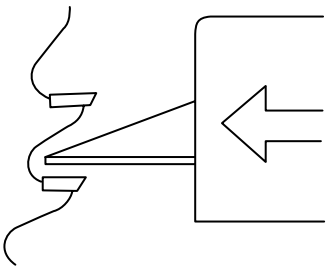
注

・ ツールレストが、ホィールに接触していないことを確認してください。

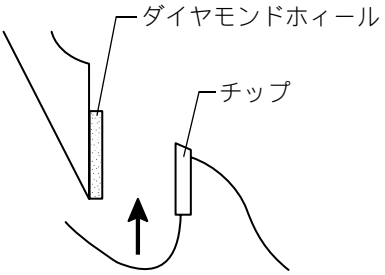
使い方

研磨方法

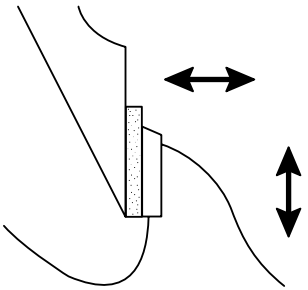
・ スライドプレートをホィール側に押しつけ、ハンドルを回して、スライドベースを移動させホール外周部と刃低との間にすき間ができる様にしてください。チョウボルトBを締め付けてください。



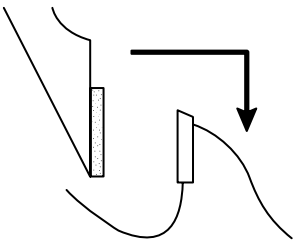
・ スライドプレートを手前に引き、スイッチを入れチップがホィールに触れないように前へ送ってください。



・ チップをホィールに軽く数回押し当てて研磨してください。
チップがホィール面より長い場合は､軽く押しあて前後に動かしてください。

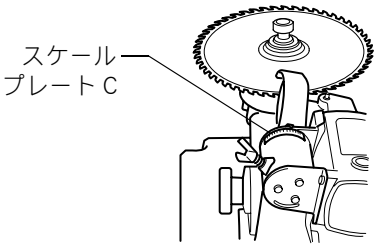


・ チップをホィールから離し、引き戻して次のチップに移ってください。

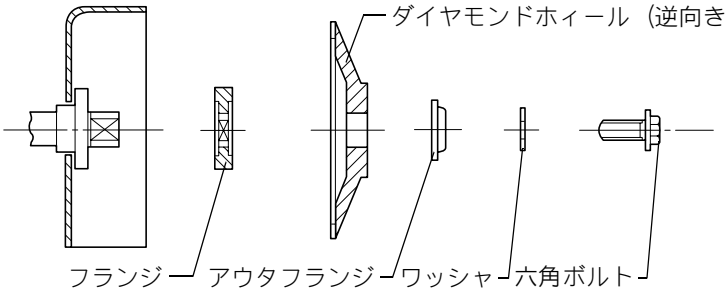


⚠注意

リード角のついたチップソーの場合は、一つおきに研磨してください。一方のリード角のチップの研磨後、リード角をスケールプレートCの反対側の目盛に合わせて再び一つおきに研磨してください。

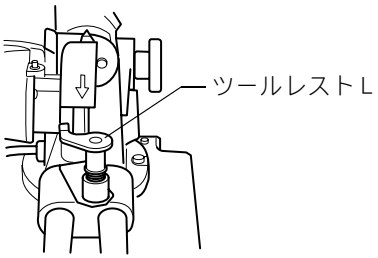


- チップをホィールに押しあてるときの力・回数を一定にして、一つ一つのチップを均等に研磨してください。
- チップソーの台金を研磨しないでください。ホィールが目詰りし、研磨性能が著しく低下します。
- すくい角が 15° 以上や、特殊な刃形 (チップが長い場合など) の場合、チップソーが機体に接触することがあります。
  その場合は、先づ、ツールレストを取り外しダイヤモンドホィールを逆向きにし、次の手順で取り付けてください。



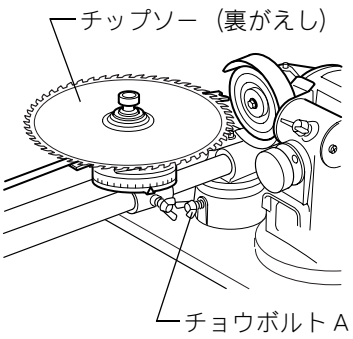
次にツールレストLを取り付けてください。チップソーを裏がえしにしてブレードベースに取り付けてください。

- 角度調整は、刃先角度がわかっていても、角度がわからないときの作業手順に従ってください。
  ツールレストLは「ツールレストの調整」と同じ手順で調整してください。



逃げ面の研磨

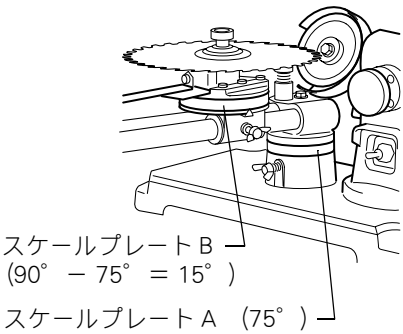
・ ノコ径 160mm 以上の場合は、チップソー・ツールレストを取りはずし、ブレードホルダにストッパ A をはめ込み、再度ツールレストを取り付けてください。
次にチップソーをすくい面研磨のときの逆（裏がえし）にブレードベースに取り付けて、チョウボルト A をゆるめ、ブレードベースを図のような位置に移動させてください。



⚠注意

すくい面研磨のときにホィールを逆向きに使用したときは、ホィールを正規の位置に戻し、チップソーはすくい面研磨と同じ状態にセットしてください。

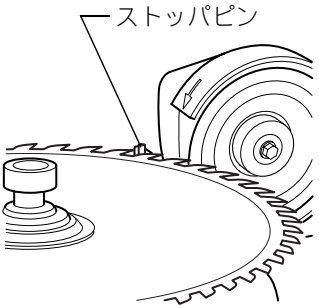
・ 逃げ角がわからない場合の角度調整は、すくい角の研磨を参考に行ってください。
但し、スケールプレート B の赤色の目盛を90°－スケールプレートAの目盛に合わせてください。



・ 逃げ角がわかっている場合は、スケールプレート A の黒色の目盛を 90° － 逃げ角にスケールプレート B の赤色の目盛を逃げ角に合わせてください。
・ 研ぎ角がついている場合は、リード角がついている場合と同じ手順で調整してください。
・ ツールレストを「ツールレストの調整」と同じ手順で調整してください。

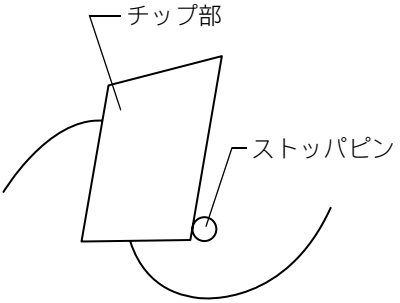
使い方

・ チョウボルト D・E をゆるめ、ホィールに逃げ面を合わせ、ストッパピンを研磨する刃の左１～２枚目のすくい面に図のように合わせ、チョウボルト D・E を締め付けて固定してください。



注

・ **ストッパがホィールなどに接触するときは、ストッパを反転して取り付けてください。**



研磨方法

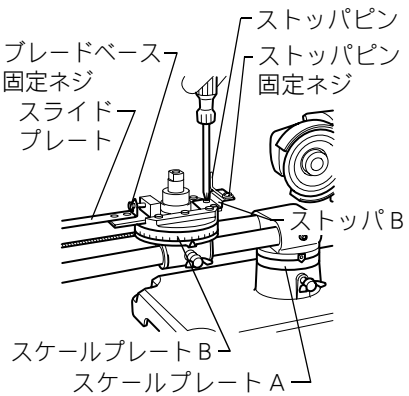
・ スライドプレートを手前に引き、スイッチを入れてください。
・ ストッパをすくい面に沿わせてチップをホィールに軽く数回押しあてて研磨してください。
・ チップソーを手前に引き、次のチップを研磨してください。

注

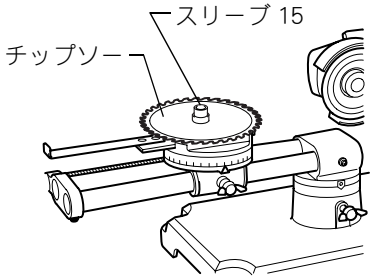
・ **研ぎ角のついたチップソーの場合は、一つおきに研磨してください。**
一方の研ぎ角のチップの研磨後、研ぎ角を反対側の目盛に合わせて、再び一つおきに研磨してください。

使い方

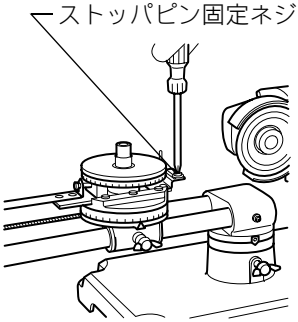
・ ノコ径 160mm 未満の場合は、ブレードベース固定ネジをゆるめ、ブレードベースを左に回して取りはずし、スライドプレートにストッパ B を取り付け、ブレードベースを取り付けて高さを調整してください。



・ 次にストッパピン固定ネジをゆるめ、ブレードベースにスリーブ 15 を取り付け、チップソーをはめてください。
・ 逃げ角の角度調整（研ぎ角がついている場合は研ぎ角も）を「ノコ径 160mm 以上の場合」と同じ手順で行ってください。

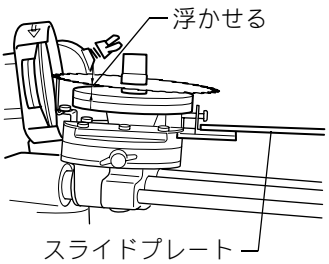


・ ストッパピンをスットパ A と同様に調整したら、一度チップソーを取りはずし、ストッパピン固定ネジを締め付け、再度チップソーを取り付けてください。



研磨方法

- スライドプレートを手前に引き、スイッチを入れてください。
- すくい面をストッパピンに沿わせて、チップをホィールに軽く数回押しあてて研磨してください。
- チップソーを手前に引き、前方を浮かしてからチップソーを回し、次のチップを研磨してください。

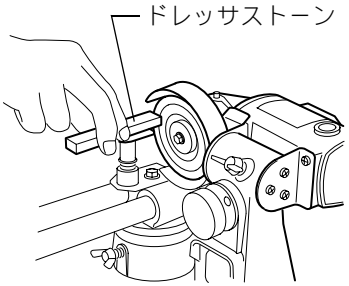


注

- **研ぎ角のついたチップソーの場合は、一つおきに研磨してください。一方の研ぎ角のチップの研磨後、研ぎ角を反対側の目盛に合わせて、再び一つおきに研磨してください。**

ドレッシング（目出し）

- ダイヤモンドホィールは、目詰りすると研磨能率が悪くなりますので、ドレッシングしてください。
- ドレッシングは、ドレッサストンを空転しているダイヤモンドホィールに数秒間軽く接触させて行ってください。



注

- **ドレッサストンが回転するホィールに巻き込まれないようにしてください。**

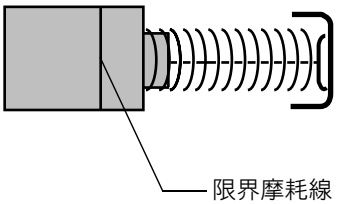
保守・点検について

⚠警告

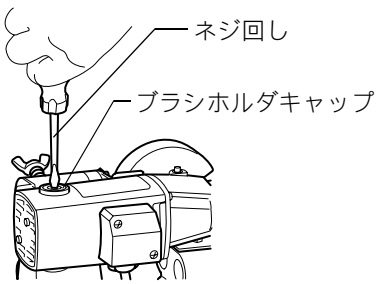
点検・整備の際には必ずスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。

カーボンブラシの交換

・ カーボンブラシは定期的に取りはずして点検してください。
カーボンブラシが限界摩耗線まで摩耗したら新品と取り替えてください。
このとき、カーボンブラシがブラシホルダ内で前後にスムーズに動くか確認してください。
新品と交換する際は、必ず当社指定のカーボンブラシをご使用ください。



・ ネジ回しでブラシホルダキャップを取りはずしてください。
・ 中から磨耗したカーボンブラシを取り出し、新品と取り替えて、ブラシホルダキャップを組み付けてください。
カーボンブラシは2コで1組になっております。
取り替える場合は、必ず両側とも行ってください。



注油

・ 作業後は、研磨粉などをふきとり、摺動面に油をさしてください。

修理の際は

・ 修理はご自分でなさらないで、必ずお買い求めの販売店または裏面掲載の当社営業所にお申し付けてください。

メモ

メモ

全国に拡がるアフターサービス網

お買い上げ商品のご相談は、最寄りのマキタ登録販売店もしくは、下記の当社営業所へお気軽にお尋ねください。

事業所名	電話番号
札幌支店	〈011〉(783) 8141
札幌営業所	〈011〉(783) 8141
旭川営業所	〈0166〉(29) 0960
釧路営業所	〈0154〉(37) 4849
函館営業所	〈0138〉(49) 9273
苫小牧営業所	〈0144〉(68) 2100
帯広営業所	〈0155〉(36) 3833
北見営業所	〈0157〉(26) 9011
仙台支店	〈022〉(284) 3201
仙台営業所	〈022〉(284) 3201
古川営業所	〈0229〉(24) 0698
青森営業所	〈017〉(764) 4466
八戸営業所	〈0178〉(43) 3321
盛岡営業所	〈019〉(635) 6221
水沢営業所	〈0197〉(22) 5101
郡山営業所	〈024〉(932) 0218
いわき営業所	〈0246〉(23) 6061
新潟支店	〈025〉(247) 5356
新潟営業所	〈025〉(247) 5356
長岡営業所	〈0258〉(30) 5530
山形営業所	〈023〉(643) 5225
酒田営業所	〈0234〉(26) 3551
秋田営業所	〈018〉(863) 5205
宇都宮支店	〈028〉(634) 5295
宇都宮営業所	〈028〉(634) 5295
小山営業所	〈0285〉(25) 5559
水戸営業所	〈029〉(248) 2033
土浦営業所	〈029〉(821) 6086
関東物流センター	〈048〉(771) 3451
埼玉支店	〈048〉(771) 3462
さいたま営業所	〈048〉(777) 4801
川越営業所	〈049〉(222) 2512
熊谷営業所	〈048〉(521) 4647
越谷営業所	〈0489〉(76) 6155
前橋営業所	〈027〉(232) 5575
高崎営業所	〈027〉(365) 3688
両毛営業所	〈0276〉(46) 7661
千葉支店	〈043〉(231) 5521
千葉営業所	〈043〉(231) 5521
市川営業所	〈047〉(328) 1554
成田営業所	〈0478〉(73) 8101
木更津営業所	〈0438〉(23) 2908
柏営業所	〈04〉(7175) 0411
東京支店	〈03〉(3816) 1141
東京営業所	〈03〉(3816) 1141
中野営業所	〈03〉(3337) 8431

事業所名	電話番号
足立営業所	〈03〉(3899) 5855
大田営業所	〈03〉(3763) 7553
江戸川営業所	〈03〉(3653) 5171
多摩営業所	〈042〉(384) 8411
立川営業所	〈042〉(542) 1201
横浜支店	〈045〉(472) 4711
横浜営業所	〈045〉(472) 4711
川崎営業所	〈044〉(811) 6167
平塚営業所	〈0463〉(54) 3914
相模原営業所	〈042〉(757) 2501
湘南営業所	〈0466〉(87) 4001
静岡支店	〈054〉(281) 1555
静岡営業所	〈054〉(281) 1555
沼津営業所	〈055〉(923) 7811
浜松営業所	〈053〉(464) 3016
甲府営業所	〈055〉(276) 7212
金沢支店	〈076〉(249) 5701
金沢営業所	〈076〉(249) 5701
七尾営業所	〈0767〉(52) 3533
富山営業所	〈076〉(451) 6260
高岡営業所	〈0766〉(21) 3177
福井営業所	〈0776〉(35) 1911
岐阜支店	〈058〉(274) 1315
岐阜営業所	〈058〉(274) 1315
多治見営業所	〈0572〉(22) 4921
松本営業所	〈0263〉(25) 4696
長野営業所	〈026〉(225) 1022
上田営業所	〈0268〉(22) 6362
飯田営業所	〈0265〉(24) 1636
名古屋支店	〈052〉(571) 6451
名古屋営業所	〈052〉(571) 6451
一宮営業所	〈0586〉(75) 5382
東名古屋営業所	〈0561〉(73) 0072
知多営業所	〈0569〉(48) 8470
岡崎営業所	〈0564〉(22) 2443
豊橋営業所	〈0532〉(46) 9117
四日市営業所	〈0593〉(51) 0727
津営業所	〈059〉(232) 2446
伊勢営業所	〈0596〉(36) 3210
京都支店	〈075〉(621) 1135
京都営業所	〈075〉(621) 1135
福知山営業所	〈0773〉(23) 7733
大津営業所	〈077〉(545) 5594
彦根営業所	〈0749〉(22) 6184
大阪支店	〈06〉(6351) 8771
大阪営業所	〈06〉(6351) 8771

事業所名	電話番号
東大阪営業所	〈06〉(6746) 7531
関西物流センター	〈0725〉(46) 6715
南大阪営業所	〈0725〉(46) 6611
奈良営業所	〈0742〉(61) 6484
橿原営業所	〈0744〉(22) 2061
和歌山営業所	〈073〉(471) 4585
田辺営業所	〈0739〉(25) 1027
沖縄営業所	〈098〉(874) 1222
兵庫支店	〈0794〉(82) 7411
三木営業所	〈0794〉(82) 7411
尼崎営業所	〈06〉(6437) 3660
神戸営業所	〈078〉(672) 6121
姫路営業所	〈0792〉(81) 0204
広島支店	〈082〉(293) 2231
広島営業所	〈082〉(293) 2231
福山営業所	〈084〉(923) 0960
三原営業所	〈0848〉(64) 4850
岡山営業所	〈086〉(243) 4723
宇部営業所	〈0836〉(31) 4345
徳山営業所	〈0834〉(21) 5583
鳥取営業所	〈0857〉(28) 5761
松江営業所	〈0852〉(21) 0538
高松支店	〈087〉(841) 2201
高松営業所	〈087〉(841) 2201
徳島営業所	〈088〉(626) 0555
松山営業所	〈089〉(951) 7666
宇和島営業所	〈0895〉(22) 3785
高知営業所	〈088〉(884) 7811
福岡支店	〈092〉(411) 9201
福岡営業所	〈092〉(411) 9201
北九州営業所	〈093〉(551) 3481
飯塚営業所	〈0948〉(26) 3361
久留米営業所	〈0942〉(43) 2441
佐賀営業所	〈0952〉(30) 6603
長崎営業所	〈095〉(882) 6112
佐世保営業所	〈0956〉(33) 4991
熊本支店	〈096〉(389) 4300
熊本営業所	〈096〉(389) 4300
八代営業所	〈0965〉(43) 1000
大分営業所	〈097〉(567) 3320
宮崎営業所	〈0985〉(26) 1236
鹿児島営業所	〈099〉(267) 5234
沖縄営業所	大阪支店の欄をご覧ください。

881437G8

株式会社マキタ
愛知県安城市住吉町 3-11-8 〒446-8502
TEL.0566-98-1711 （代表）